

DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu



Corian.



ENDLESS EVOLUTION

www.corian.hr
www.corian.com

DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu

Ova brošura sadrži upute za uspješnu obradu DuPont™ Corian® na učinkovit i siguran način.

U njoj se navode standardi obrade koji su nužni za postizanje zadovoljstva kupaca.

Sažeti proizvodni postupci koji su opisani u ovoj brošuri priznati su u Europi, na Bliskom istoku te u afričkoj regiji i moraju se usvojiti tijekom obrade kako bi udovoljili uvjetima DuPont™ Corian® garancije na montažu u trajanju od deset (10) godina.

Za daljnje informacije o tome kako proizvoditi DuPont™ Corian®, molimo Vas, obratite se svojem dobavljaču DuPont™ Corian®.

DuPont ne preuzima odgovornost za korištenje tih tehnika s nekim drugim proizvodima.

SADRŽAJ

A. ŠTO JE DUPONT™ CORIAN®	str. 4
B. OKRUŽENJE	str. 4
C. SIGURNOST	str. 4-5
D. ALATI I PRIBOR	
D.1 Pile i oštrice	str. 6-7
D.2 Glodalice i svrdla glodalica	str. 7
D.3 Brusilice i završna obrada	str. 7
D.4 Sustavi stezanja	str. 8
D.5 Šablone	str. 8
E. KONTROLA DUPONT™ CORIAN®	str. 9
F. SKLADIŠTENJE I RUKOVANJE	str. 9
G. OBRADA	
G.1 Rezanje DuPont™ Corian®	str. 10
G.2 Postavljanje spojeva	str. 10
G.3 Spajanje DuPont™ Corian®	str. 11-12
G.4 Izvedbe rubova i nagiba	str. 13-14-15
G.5 Zidne pločice	str. 16
G.6 Integriranje oblika	str. 16-17
G.7 Prorezi za ploče za kuhanje	str. 18-19
G.8 Okviri i potporanj	str. 20
G.9 Termoformiranje	str. 21
G.10 Oblaganje zidova	str. 22
G.11 Završna obrada i poliranje	str. 23-24
H. INFORMACIJE O GARANCIJI	str. 25
I. SAVJETI	str. 26

A. ŠTO JE DUPONT™ CORIAN®

DuPont™ Corian® je čvrsti, neporozni pločasti materijal koji se homogeno sastoji od $\pm 1/3$ akrilne smole (poznate također i kao polimetilmetakrilat ili PMMA) i $\pm 2/3$ aluminij trihidrata (ATH), prirodnog mineralnog sredstva za punjenje koje se dobiva od boksita.

DuPont™ Corian® se kao dekorativni materijal koristi u velikom broju stambenih i javnih prostora. Odlikuje se raznolikošću, funkcionalnošću i trajnošću dizajna.

Isporučuje se u pločama i oblicima, može se izrađivati konvencionalnim alatima za obradu drveta u praktično svim uzorcima.

DuPont™ Corian® je originalni čvrsti površinski materijal koji proizvodi samo DuPont. Široko je prihvaćen kao materijal za radne ploče, kupaonske ploče, zidove kada/tuševa, sudopere, umivaonike, laboratorijske radne ploče, ploče u velikom broju sektora kao što su: skladišta, zdravstvo, bankarstvo, dućani, restorani i u mnogim drugim.

B. OKRUŽENJE

Razumijevanje okruženja je vrijednost za DuPont i sve njegove proizvode. Pokrenuli smo veliki broj inicijativa koje će pomoći u izgradnji uspješnog poslovanja bez rizika za buduće generacije kroz usmjeravanje ka nultom generiranju otpada i nultim emisijama, očuvanju energije i resursa, recikliranju materijala itd.

DuPont™ Corian® se stoga može smatrati ekološkim materijalom jer je:

- Trajan i obnovljiv: traje dugo i jednostavno se može popraviti i obnoviti. Zato što se može preraditi DuPont™ Corian® generira do 1/3 manje otpada od kamena u proizvodnom postupku.
- Kemijski inertan i ekološki: ne reagira lako s ostalim kemikalijama ili elementima. Stoga neznatno zagađuje okoliš. DuPont™ Corian® također udovoljava najrestriktivnijim standardima „zone za hranu“. Svi pigmenti koji se koriste za bojanje materijala imaju dozvolu za kontakt s hranom.
- Netoksičan: na sobnoj temperaturi DuPont™ Corian® nije toksičan, s praktički „neotpuštanjem“ hlapljivih organskih sastojaka. U slučaju požara DuPont™ Corian® izgara čisto i proizvodi neznatnu količinu dima. Dakle, DuPont™ Corian® adhezivi imaju izuzetno niske VOC emisije tijekom postupka obrade, mnogo niže od američkih i EU standarda.

C. SIGURNOST

Sigurnost je korporativna vrijednost u DuPontu. Osviještenost o sigurnosti seže već od samog početka osnivanja društva (1802.) kada je poslovao kao tvornica baruta. Od tih samih početaka sigurnost je postala dio kulture DuPonta. Koriste se kvalitetni alati za obradu i montažu DuPont™ Corian®.

Preporučujemo Vam da kao proizvođač/montažer DuPont™ Corian® primjenjujete smjernice o sigurnosti iz ove brošure.

DuPont površine uvjeravaju: „Sigurnost sastavni dio našeg poslovnog uspjeha.“

Smjernice o sigurnosti

1. Radi osobne sigurnosti pročitajte priručnik s uputama prije rukovanja različitim alatima. Proučite primjenu i ograničenja alata kao i posebne opasnosti koje su mu svojstvene.
2. Držite zaštitne prepreke na mjestu i u ispravnom radnom stanju. Uklanjanje zaštitnih prepreka je ilegalno.
3. Uzemljite sve alate.
4. Uklonite ključeve za podešavanje i ključeve za matice.
5. Održavajte čistoću radnog prostora.
6. Ne koristite u opasnom okruženju.
7. Držite dalje od djece i posjetitelja.
8. Ne preopterećujte alate.

9. Koristite odgovarajući alat.
10. Nosite odgovarajuću zaštitnu odjeću
11. Uvijek nosite zaštitne naočale ili dozvoljene zaštitne vizire. Također koristite maske za lice ili za maglu ako prilikom rezanja nastaje magla.
12. Učvrstite ono što obrađujete. Koristite stezaljke ili škrip za držanje onoga što obrađujete, kad je to izvedivo.
13. Ne naginjte se. Imajte pravilno uporište i držite ravnotežu u svakom trenutku.
14. Održavajte alat u vrhunskom stanju.
15. Isključite alat prije servisiranja i prilikom izmjene pribora kao što su oštrice, svrdla, rezači itd.
16. Koristite preporučeni pribor.
17. Izbjegavajte slučajno pokretanje.
18. Nikada ne stojte na alatu.
19. Provjerite oštećene dijelove.
20. Alat nikada ne ostavljate da radi bez nadzora - isključite struju.
21. Ne rukujte alatom dok ste pod utjecajem droga, alkohola ili lijekova..

A OSOBITO KAD RUKUJETE DUPONT™ CORIAN® I NJEGOVIH PRIBOROM:

22. Prilikom nošenja ploča DuPont™ Corian® koristite dva čovjeka, ne savijajte ploče, nosite čvrste rukavice te, ako je potrebno, trake za podizanje tereta.
23. Nemojte slagati zapakirane proizvode previsoko i na nesiguran način.
24. Čuvajte denaturirani alkohol, adhezive i sve ostale toksične ili zapaljive materijale na sigurnom prozračnom mjestu.

Relevantne sigurnosne Tehničke karakteristike za DuPont™ Corian® dostupne su na web stranici DuPont (www.dupont.com) pod „MSDS“:

U slučaju nastupa zdravstvenog problema, možete kontaktirati glavnog europskog liječnika na broj telefona +41 22 717 5131 (ili br. faksa: +41 79 360 80 84).

Dostavite ime i prezime i telefonski broj liječnika koji liječe pacijenta i podatke o incidentu.

Glavni europski liječnik će kontaktirati tog liječnika kako bi:

1. dobio više pojedinosti o događaju.
2. razmotrio najbolju terapiju s obzirom na povezani proizvod

D. ALATI I PRIBOR

Većina stolarskih radionica bit će opremljena za rad s DuPont™ Corian®. Ne postoji apsolutna preporuka za to koji brend biste trebali koristiti za rad s DuPont™ Corian®. Međutim, DuPont™ Corian® zahtijeva da oštrice pile i svrdla glodalica budu od volframovog karbida, a električni alati trebali bi biti dovoljno jaki da zajamče kvalitetnu obradu i dugovječnost strojeva.

Niže se nalazi izbor opreme za rad s drvom kako bi se omogućila učinkovita i sigurna obrada ploča i profila DuPont™ Corian®:

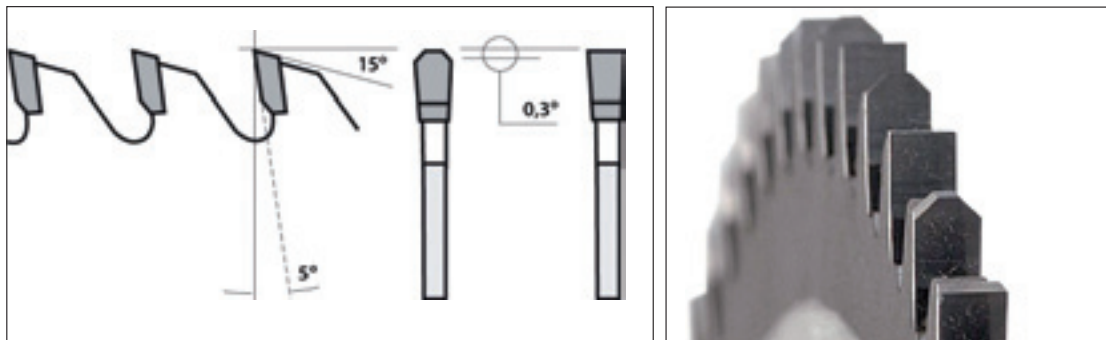
D.1. PILE I OŠTRICE

Svaka vrsta kružne pile može se koristiti za piljenje i dimenzioniranje DuPont™ Corian®. Najprihvatljivije uobičajene vrste su:

- Nosač pile s vodicom
- Vertikalna panel pila
- Potežno-nagibna pila s kutom od 45 stupnjeva
- Prijenosna kružna pila velike snage
- Radijalna ručna pila
- Tračna pila za trupce

Neovisno o vrsti kružne pile sve pile moraju:

- Biti velike snage.
- Imati oštrice s trostruko ukošenim nazubljenjem od volframovog karbida koje bi se trebale koristiti isključivo za rezanje DuPont™ Corian®.
- Imati oštrice s kukastim kutom nagiba od -5 do +10 stupnjeva i u opisu sadržavati „ za rezanje tvrde plastike“.
- Imati tihi oštricu, malu udaljenost između zubi, limene klinove i težu dršku oštrice.
- Udovoljavati lokalnim sigurnosnim standardima.



Oštrice bi se redovito trebale oštiti brusnim kolutom granulacije 400 do 600. Oštrice bi trebale imati 6 zubi promjera od po 25mm.

DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu

Pogledajte u donjoj tablici najuspješnije suhe oštrice za rezanje DuPont™ Corian®

DIJAMANTNA OŠTRICA MM	ŠIRINA REZA PILE MM	DEBLJINA PLOČE MM	C-RUPA MM	BR. ZUBA	NAGIB MM
200	2.8	2.2	30	64	9.8
250	3.2	2.6	30	80	9.8
300	3.2	2.6	30	96	9.8
350	3.6	3.0	30	108	10.2
400	4.4	3.6	30	120	10.5
450	4.4	3.6	30	144	9.8
500	4.4	3.6	30	160	9.8

D.2. GLODALICE I SVRDLA GLODALICA

Svrdla glodalice moraju biti izrađena od volframovog karbida. Polikristalna dijamantna svrdla mogu biti pogodna za određene namjene kod kojih se koriste CNC strojevi.

Za svakodnevnu obradu trebali biste imati sljedeće:

- 10 mm karbidni jednostruki žlijeb s 12 mm (UK-12.7 mm) držačem
- 10 mm karbidni dvostruki žlijeb s 12 mm (UK-12.7 mm) držačem
- Dekorativna svrdla od karbida
- 12 mm (UK-12.7 mm) držač s valjkastim ležajem (profilno svrdlo ili obrezivač).

Pogledajte u donjoj tablici točnu uputu za korištenje svrdla glodalice:

ZADATAK	ALAT/SVRDLO
Izrada u općenitu svrhu: npr. obrezivanje kutova i spojeva, prorezi	10 mm karbidni dvostruki žlijeb s 12 mm* držačem
Zahtjevna izrada: npr. ogromni prorezi, prorezi bendžo oblika, holker	10 mm karbidni pojedinačni žlijeb s 12 mm* držačem
Precizna izrada: npr. obrada rubova	Dekorativno svrdlo od karbida

*12 mm (UK-12.7 mm)

D.3. BRUSILICE I ZAVRŠNA OBRADA

Završna obrada DuPont™ Corian® je ključni dio percepcije krajnjih korisnika Vaše sposobnosti obrade DuPont™ Corian®.

U svakodnevnoj obradi morate biti dobro opremljeni i imati sljedeće:

- Orbitalnu brusilicu
- Malu ručnu brusilicu
- Proizvoljnu orbitalnu brusilicu
- Neprenosivu tračnu brusilicu
- Prenosivu tračnu brusilicu
- Široku tračnu brusilicu

D.4. SUSTAVI STEZANJA

Različite vrste stezaljki su pogodne za korištenje s DuPont™ Corian®. Preporučuju se sljedeće:

- Opružne stezaljke
- G-stezaljke
- Pomične stezaljke
- Vakuumske stezaljke

U donjoj tablici je prikazano koji sustavi stezanja se preporučuju kod različitih aplikacija.

ZADATAK	VRSTA STEZALJKE
Pričvrstite silazne trake	Opružne stezaljke ili pomične stezaljke
Držite šablone ili ravne rubove na mjestu	G-stezaljke ili pomične stezaljke
Priljubite ploče radi spajanja	Pomične stezaljke, usisne stezaljke

D.5. ŠABLONE

Trebale bi se načiniti šablone za sve instalacije DuPont™ Corian® koje uključuju zaobljene proreze.

Pohranite sve šablone tako da ostanu u dobrom stanju i prednji rub potpuno ravan (kao primjerice u okomitoj stalaži). To je bitno radi osiguravanja da prorezi budu čisti i glatki, što omogućuje odlične spojeve za instaliranje oblika.

Na tržištu postoji nekoliko dobrih sustava e-šablona. Svaki ima svoje osobne karakteristike i prednosti koje se razlikuju od ostalih. Pažljivo istraživanje bi se trebalo provesti prije kupovine tako da odabrani sustav odgovara Vašem načinu rada.

E. Kontrola DuPont™ Corian®

Prekontrolirajte proizvode ploča i oblike prije obrade.

Ne radite sa nestandardnim proizvodom koji može znatno povećati potrebnu količinu vremena obrade.

DuPontova politika zamjenske isporuke ne omogućuje naknadu za rad na proizvodima koji ne odgovaraju standardu.

Pogledajte, molimo, naše specifikacije proizvoda DuPont™ Corian® ili zatražite savjet svojeg dobavljača DuPont™ Corian® ukoliko niste sigurni u kvalitetu proizvoda.

Bitni element kontrole ploča je provjeravanje usklađenosti boja. Struktura DuPont™ Corian® proizvodi neznatne varijacije boja između proizvodinih ciklusa zbog kompleksnog miješanja prirodnih minerala i umjetno proizvedenih akrila. Varijacije boja su, stoga, prisutne u proizvodima (unutar 1 ploče ili između dviju ploča iste boje).

Trebalo bi se, stoga, pridržavati ovih strogih smjernica u daljnjem tekstu kako bi se zajamčila najbolja moguća usklađenost boja DuPont™ Corian®:

1. korak: Koristiti ploču iz iste palete (istog serijskog broja);
 2. korak: Provjeriti šifre ispisane na svakoj ploči i proizvoditi ploče s najbližim serijskim brojevima, ako je moguće (primjer: 9063421 & 9063481);
 3. korak: Provođenje brze provjere kroz lijepljenje 2 mala dijela zajedno i vizualnu provjeru rezultata usklađenosti boja. Kad nedostaje tintom ispisani broj ili naljepnica s ploče u okviru kompletne palete najvjerojatnije je da je ploča iz iste serije kao i ostale u paleti. Smijete postupiti u skladu s 3. korakom prije započinjanja posla u kojem se koristi ova ploča.
- Ako se utvrdi značajna razlika u boji koja se smatra nezadovoljavajućom nakon provedbe 3 koraka iz gornjih smjernica, molimo, kontaktirajte svojeg DuPont™ Corian® predstavnika prije nego započnete s obradom.

F. SKLADIŠTENJE I RUKOVANJE

Ne pokušavajte sami istovarivati niti nositi ploču DuPont™ Corian®.

Ne nosite ploče vodoravno niti bez potpornja i ne rukujte pločama golim rukama kod istovara.

Proizvod je lomljiv, težak i njime se mora rukovati pažljivo kako bi se zajamčilo da prvoklasni materijali završe na radnoj ploči.

Ploče se uvijek moraju skladištiti tako da se proizvod sačuva u savršenom stanju, tj. bez deformacija. DuPont™ Corian® ploča se najbolje skladišti na temperaturi od 15 do 23° C i mora se čuvati na suhom i prozračnom mjestu.

Oblici bi se trebali skladištiti kako bi omogućio jednostavni pristup i identifikaciju sadržaja kartona. Ne skladištite teške proizvode na vrhu kartona oblika. Iz sigurnosnih razloga modeli se ne bi trebali polagati na visini višoj od šest kartona.

Ni u kojem slučaju DuPont™ Corian® se ne bi trebao skladištiti na otvorenom.

Ako je DuPont™ Corian® izložen ekstremno niskim temperaturama, mora se omogućiti da dosegne sobnu temperaturu, cca. +18 to +20° C, prije nego se započne raditi s materijalom.

DuPont™ Corian® adheziv za spajanje trebao bi se skladištiti u vodoravnom položaju u hladnom (u prostoru s konstantnom temperaturom od 12° do 16° C) i tamnom prostoru.

Svi DuPont™ Corian® adhezivi imaju rok valjanosti od dvije godine. Molimo, provjerite rok valjanosti prije uporabe.

G. OBRADA

Sljedeće glavne proizvodne tehnike navedene u ovom odjeljku omogućit će učinkovitu obradu DuPont™ Corian® ploča i oblika.

Ovo je osnovni uvod u DuPont™ Corian®, a za kompleksnije proizvodne tehnike, molimo, kontaktirajte svojeg DuPont™ Corian® dobavljača ili na našoj web stranici pronađite detaljne informacije.

G.1. REZANJE DUPONT™ CORIAN®

Prije rezanja pažljivo provjerite svoj nacrt i pripremite popis dimenzija za rezanje. Bitno je da ostavite najmanje 3 mm ukupne tolerancije kako bi omogućili DuPont™ Corian® da se širi i skuplja.

Kod svih DuPont™ Corian® projekata ostavite najmanje 3 mm razmaka za širenje između zidova.

*Napomena: 4 / 6 mm DuPont™ Corian® ploče moraju se koristiti isključivo okomito.
Moguće je da se razlika u boji ili uzorku pojavi između 4, 6, 12 i 19 mm DuPont™ Corian® ploča.
Ne miješajte DuPont™ Corian® iz različitih proizvodnih pogona.*

G.2. POSTAVLJANJE SPOJEVA

Kod provjere planova instalacija DuPont™ Corian® cilj je dvojak:

1. Postavljanje mjesta za spojeve tako da se na najmanju moguću mjeru smanji korištenje ploče DuPont™ Corian® i pomoćnog materijala.
2. Postavljanje mjesta za spojeve koji maksimalno povećavaju kvalitetu proizvoda.

Svi spojevi moraju biti sučeljni; tj. spojevi se moraju staviti ili perpendikularno ili paralelno uzduž ploče. Svi spojevi u radnim pločama moraju se ojačati.

Kako biste odabrali najbolje pozicioniranje spojeva, pridržavajte se koraka postupka koji je naveden niže.

1. Razmislite o smještaju ploče za kuhanje i/ili aparata koji emitiraju toplinu

Kadgod je moguće (tj. projekt i najbolje gospodarsko korištenje) omogućite spojevima da budu postavljeni paralelno s prednjim rubom ploče za kuhanje ili aparate. Najmanja udaljenost između spojeva radne ploče i ploče za kuhanje iznosi 250 mm. Sve DuPont™ Corian® trake za ojačavanje moraju se nalaziti tamo gdje su smješteni uređaj koji se zagrijavaju.

2. Razmatranje smještaja perilice posuđa

Spojevi se ne smiju postaviti iznad perilice posuđa.

Napomena: Izolacijski materijal uvijek postavite direktno iznad perilice posuđa; između perilice posuđa i gornje strane DuPont™ Corian®.

3. Razmatranje internih kutova

Kadgod je to moguće (npr. projekt i najbolje gospodarsko korištenje) omogućite ojačanim spojevima da budu postavljeni na udaljenost od najmanje 35 mm od internog kuta.

4. Razmatranje spojeva na licu mjesta i veličine prijenosnih dijelova

Dobro razmislite o veličini i težini prenosivih dijelova i njihovom utjecaju na nepreferencijalne spojeve na licu mjesta. Koristite informacije dobivene prilikom kontrole lokacije kako biste utvrdili idealnu ravnotežu tih dvaju proturiječnih problema.

G.3. SPAJANJE DUPONT™ CORIAN®

Prilikom spajanja dva dijela DuPont™ Corian® u standardni spoj radne ploče, važno je da ta dva dijela savršeno pristaju. Idealna priprema za dva ruba koja će se spajati je metoda probijanja glodalice (rezanje ogledala). Ova metoda obuhvaća korištenje standardnog svrdla glodalice s dvostrukom spiralom koji simultano prolazi preko prednjih rubova oba dijela DuPont™ Corian® koji će se spajati, kako je prikazano niže:



Metoda rezanja ogledala

Čim se spoj izgleda, pažljivo izbrusite oba kraja koji će se spajati brusnim papirom granulacije 150/180 vodeći brigu o tome da se gornji rubovi ne zaoble.

Očistite oba ruba od nečistoće koja može promijeniti boju spoja. Koristite čisti denaturirani alkohol na čistoj bijeloj krpi ili papirnatom ručniku. Tintom ispisani brojevi ili tekst (npr. kemijskom olovkom) koji prolaze kroz zonu spoja trebali bi se ukloniti kako bi se izbjeglo blijeđenje boje ili mrlje u spoju.

Izvršite probno spajanje oba ruba kako bi provjerili odgovaraju li savršeno.

Postavite plastičnu traku direktno ispod spoja kako bi omogućili DuPont™ Corian® da se pomiče. Namještajte ploče odozdo dok se prednja strana savršeno ne poravna. Razmak između dva dijela koji će se spajati neka bude otprilike 3 mm.

Koristite adheziv za spajanje DuPont™ Corian® usklađene boje za popunjavanje spoja. Priljubite ploče i pritegnite ih bez previše zatezanja.

Detalniji i cjeloviti opis DuPont™ Corian® tehnika obrade i montaže potražite kod svojeg DuPont™ Corian® dobavljača ili u cjelovitom Priručniku za obradu DuPont™ Corian®.

Svi DuPont™ Corian® spojevi se moraju ojačati sukladno uputama navedenima u ovom odjeljku kako bi bili u skladu s jamstvenim programom DuPont.

Ojačani spoj će učvrstiti spoj do stvarne čvrstoće ploče DuPont™ Corian®.

DuPont™ Corian® traka za ojačavanje mora biti jednake debljine kao i obrađena ploča. Traka se mora protezati čitavom duljinom spoja i adheziv za spajanje DuPont™ Corian® mora se primijeniti na čitavoj širini trake za ojačavanje DuPont™ Corian®.

Zalijepite male klinove uz svaki komad DuPont™ Corian® pomoću vrućeg ljepila i pritegnite ih za njih uz pomoć G-stezaljki kako bi osigurali jednaki pritisak. Nemojte previše zategnuti.

Obratite pozornost da se čitavom duljinom spoja rasporede savršeno jednake kapljice ljepila dok se koristi pritisak stezaljki. Ostavite adheziv da se suši 45 minuta (sobna temperatura 18° C), a kad se ljepilo osuši i postane tvrdo, uklonite višak ljepila blanjalicom.

Za obradu spoja koristite orbitalnu brusilicu ili standardnu orbitalnu brusilicu koja koristi jednake tehnike koje su opisane u poglavlju G.11 Završna obrada i poliranje.

DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu



Ojačajte sve spojeve pomoću 12 milimetarske trake DuPont™ Corian® širine 50 mm.



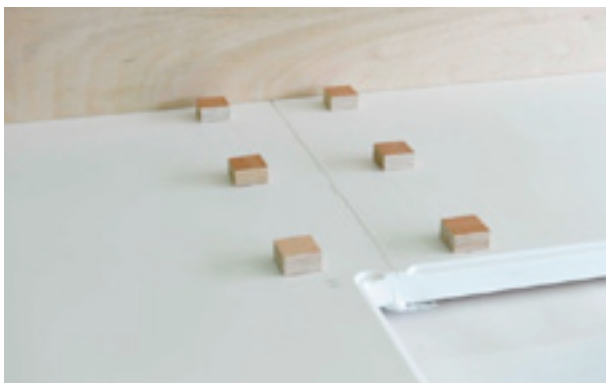
Očistite spoj čistim denaturiranim alkoholom čistom krpom.



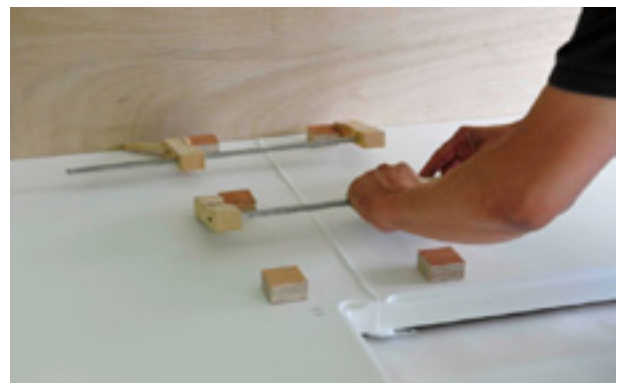
Stavite DuPont™ Corian® adheziv za spajanje na traku za ojačavanje.



Priljubite ploče jednu uz drugu ostavljajući razmak od 2 mm. Koristite DuPont™ Corian® adheziv za spajanje za popunjavanje spoja.



Priljubite ploču jednu uz drugu kako bi zatvorili spoj



Pritegnite bez previše zatezanja

G.4. IZVEDBE RUBOVA I NAGIBA

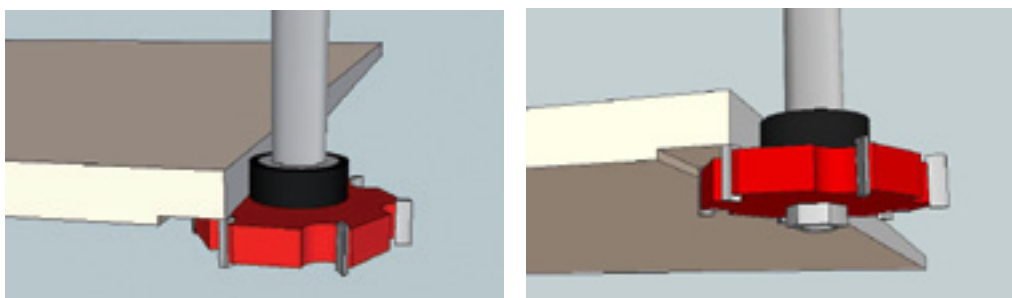
IZRADA UTORA ZA NAGIB RUBOVA

Jedna metoda koja se preporučuje za nagib rubova je smanjenje nagiba u radnoj ploči. To osigurava dodatnu jačinu u spoju, točnost postavljanja nagiba i izuzetnu kvalitetu spoja.

Budući da je donja strana ploča neujednačene boje ili ima nešto mjehurića zraka koji će utjecati na kvalitetu spoja, ovaj postupak se predlaže za uklanjanje gore navedenih problema.

Potrebni alat:

- Glodalica s najmanje 1400 W
- Površinsko cijevno svrdlo (kako je prikazano niže) ili pripremljeno uz pomoć C.N.C.



RADNI POSTUPCI

1. Obratite pozornost da je radna ploča obrađena do stupnja kad su načinjeni svi spojevi radne ploče i radna ploča je točno dimenzionirana na 1,5 mm svoje konačne dimenzije.
2. To podrazumijeva da su načinjene sve sitne rupice, posebice u internim i eksternim kutovima.
3. Montirajte glodalicu s cijevnim svrdlom ili kod C.N.C. odgovarajuće svrdlo glodalice.
4. Glodajte utor 13,5 mm x 2 mm duž svih rubova radne ploče za koje je potreban nagib.
5. Preokrenite radnu ploču i dovršite rupu glodalicom kako bi dobili ravnu površinu.

Korisni savjeti:

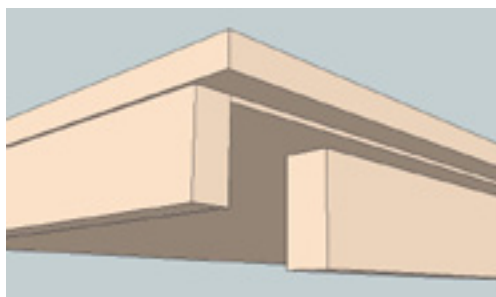
Cijevno svrdlo omogućuje da se načini utor na svim ravninama i zakrivljenjima bez preokretanja radne ploče. Ako je moguće, koristite glodalicu sa što je moguće dužom bazom, budući da to sprečava moguće naginjanje tijekom rezanja.

IZRADA NAGIBA RAVNOG RUBA

Nagibi ravnog ruba su jednako važni kao i interni i eksterni kutovi u smislu Vaše sposobnosti završne obrade bez vidljivih spojeva. Ravni rubovi su jednostavniji postupak, ali je jednako važno da budu savršeno obrađeni.

RADNI POSTUPCI

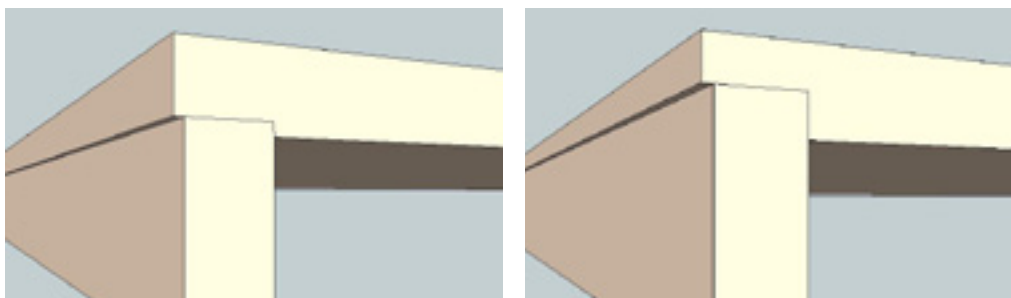
1. Korištenjem materijala koji bojom odgovara ploči izradite traženi broj silaznih traka DuPont™ Corian® koji je dovoljan za izravnavanje dubine nagiba. Bitno je da spojevi koji imaju nagib nisu poravnani sa spojevima radne ploče. Pažljivo planiranje je potrebno u ovom trenutku kako bi se zajamčilo da je razmak između spojeva najmanje 50 mm.



Korisni savjeti:

Kod zatezanja postojećih nagiba, posebice pažljivo provjerite jesu li savršeno poravnani pod 90 stupnjeva na radnu ploču.

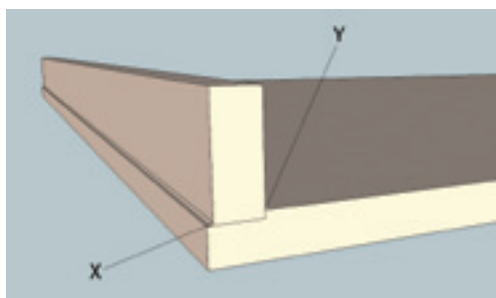
Širina traka može se izračunati na sljedeći način: Debljina radne ploče minus debljina ploče plus dubina utora = širina traka kako je prikazano niže:



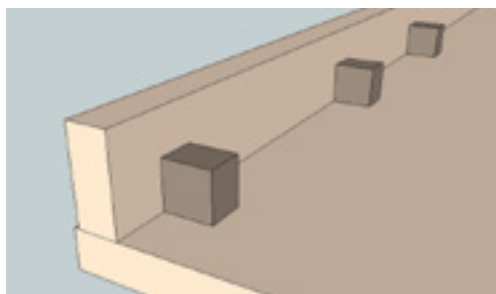
2. Izbrusite rub traka koje će se lijepiti na rub s utorom tako da postane gladak.
3. Preokrenite ploču i probno montirajte silazne trake.
4. Koristite poveću količinu DuPont™ Corian® adheziva za spajanje na području s utorom osiguravajući da cjelokupno područje s utorom ima ravnu oblogu.
5. Postavite nagibe u položaj oštro prema uzdignutim utorima i pričvrstite u položaju koristeći malu opružnu stezaljku ili pomičnu stezaljku koja se postavlja na svakih 100 mm.
6. Pobrinite se da linija adheziva koja se formira na stražnjem rubu spoja ostane netaknuta i da joj se omogući sušenje.
7. Obratite pozornost da linija adheziva koja se formira na prednjem rubu spoja bude neprekinuta i da ostane netaknuta.

DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu



Omogućite DuPont™ Corian® adhezivu za spajanje da se spoji na obje točke x i y na gornjem crtežu. Ako se spoj prekida u točki x, ponovno primijenite dodatni DuPont™ Corian® adheziv za spajanje. Druga metoda je načiniti nagibe ravnih rubova bez korištenja metode utora: izvedba ruba bez utora. Ravni rubovi koji udaraju u donju stranu ploče DuPont™ Corian® su mogući. Kod korištenja tehnika obavezno provjerite nedostatke na donjoj strani ploče **te uvijek izbrusite nagib i donju stranu ploče prije spajanja.**



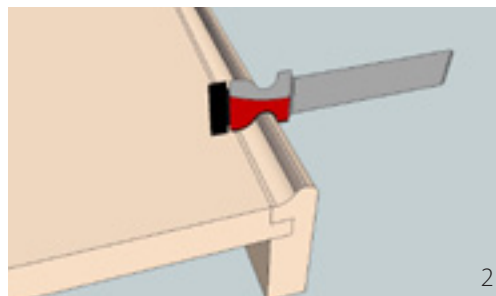
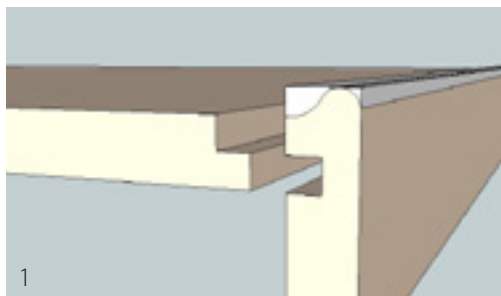
Napomena: Boje kamena bi se također trebale koristiti za ovu tehniku.

KASKADNI RUB

Da bi se izradio kaskadni rub, za razliku od ostalih izvedbi ruba, kaskadni rub se mora koristiti s prednje strane.

Za primjenu izvedbe ruba mogu se koristiti 3-smjerne G-stezaljke ili standardne pomične stezaljke kako bi se primijenio pritisak i omogućilo se da se spoj zalijepi. Jedna preporučena metoda je oblikovati jezičak na ploči DuPont™ Corian® i utor u izvedbi ploče kako bi se omogućilo čvrsto i točno spajanje. Vidi donju sliku (1).

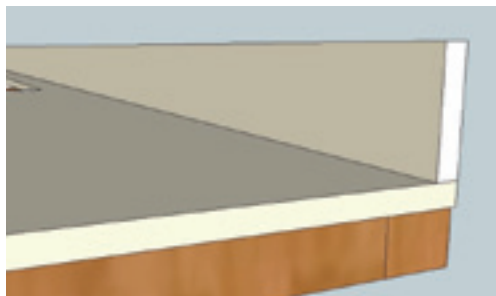
Kaskadna izvedba može se prethodno oblikovati uz pomoć tokarilice ili ručne glodalice koja koristi kaskadno cijevno svrdlo kako je prikazano niže (2).



G.5. ZIDNE PLOČICE IZNAD RADNE PLOČE

G.5.1. ZIDNE PLOČICE IZNAD RADNE PLOČE ZA SUČELJA

Zidne pločice iznad radne ploče za sučelja predstavljaju optok na okomitom zidu iza radne ploče koji je spojen s radnom pločom jednostavnim sučelnim spojem. Ovo je brza i jednostavna metoda za dodavanje vrijednosti radnoj ploči DuPont™ Corian® i može se zalijepiti adhezivom za spajanje DuPont™ Corian® ili silikonom.



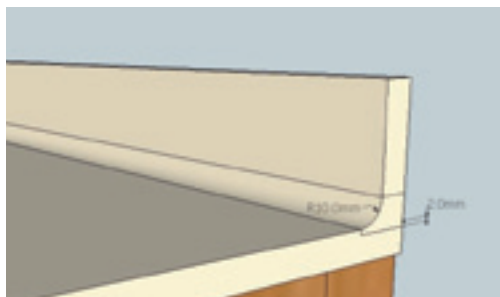
Zidne pločice iznad radne ploče za sučelja

G.5.2. ZAobljene ZIDNE PLOČICE IZNAD RADNE PLOČE

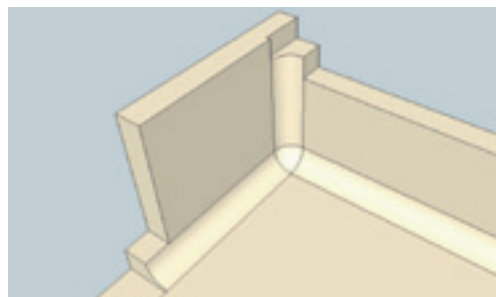
Zaobljene zidne pločice iznad radne ploče su načinjene umetanjem dodatnog dijela u spoj između radne ploče i zidnih pločica iznad radne ploče koje su zaobljene kako bi zajamčile zaobljeni spoj bez vidljivog spoja.

Jedna metoda za to je Metoda umetanja zaobljene radne ploče

Metoda umetanja radne ploče predviđa klin dimenzija 12 mm x 22 mm na kojem će se u radnu ploču postaviti utor od 2 mm za formiranje temelja za povratak kuhinjskih pločica iznad radne ploče koje će se montirati. To podrazumijeva dodatni materijal iz kojeg se oblikuje holker R 10mm između radne ploče i zidnih pločica iznad radne ploče.



Zaobljene zidne pločice iznad radne ploče



*Zaobljene zidne pločice iznad radne ploče: Izvedba kutova.
Korištenje AK-8G iz Albin Krausa ili FRE317S iz Virutexa*

G.6. INTEGRIRANJE OBLIKA

Instaliranje umivaonika i sudopera proizvoda DuPont™ Corian® mora biti precizan i zahtjevan postupak kako bi se uvijek zajamčila pravilna montaža.

Bitno je korištenje odgovarajućeg alata. Osim toga, uvjet za sve alate mora biti visoka kvaliteta, svrdla moraju biti oštra, a zaštitne prepreke i ograde točne i precizne.

Te točke su bitne za umetke svih oblika:

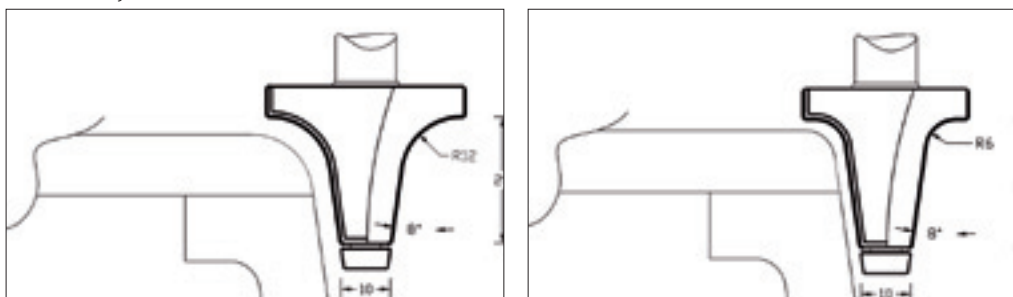
Metoda ugrađivanja

1. Radna ploča čvrste ravnine koja omogućuje montiranje oblika u ploču.
2. Glodalica od najmanje 1400 W s vodilicom i 12 mm priključnim tuljkom.
3. Točna šablona za model oblika koji je montiran ili točne dimenzije i kutovi za rezanje na C.N.C.
4. Preporučena dva svrdla glodalice za metodu ugradnje.

DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu

- Stavite svrdlo s jednom spiralom, 10 mm
- Rezač korita (vidi donju sliku)



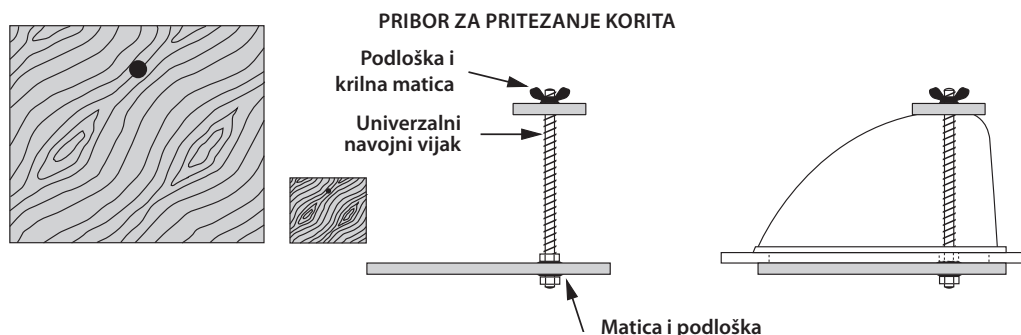
Primjeri svrdla glodalice za obradu DuPont™ Corian® sudopera i umivaonika

Za daljnje informacije, molimo, obratite se svojim dobavljačima alata:

- www.titman.co.uk - www.albinkraus.at
- www.festool.com - www.leitz.org

RADNI POSTUPCI

1. Preokrenite ploču i izbrusite mjesto gdje će se smjestiti oblik dok ne postane glatko.
2. Stegnite šablonu koju ste sami načinili na poziciji (ploča je još uvijek preokrenuta).
3. Uz korištenje glodalice od najmanje 1400 W koja je montirana u vodilicu i svrdla za rezanje s jednim spiralnim žlijebom, oglodati rub korita.
4. Uklonite šablonu i probno montirajte korito. Zalijepite klinove za pozicioniranje korita oko ivice korita ako nije načinjen utor. Centrirajte korito u rupi uz korištenje malih vrućih klinova.
5. Ugradbena DuPont™ Corian® korita se mogu zalijepiti direktno na DuPont™ Corian® ploču bez mehaničke podrške pod uvjetom da su ploča i profil izbrušeni i očišćeni prije spajanja.
6. Prekontrolirajte prednju stranu ivice korita radi nedostataka (izvršite probnu montažu).
7. Očistite prednju stranu ivice korita i područja koja će se lijepiti čistim denaturiranim alkoholom.
8. Uzmite DuPont™ Corian® adheziv za spajanje i stavite tanki sloj oko internog perimetra korita, cca. 7 mm od ruba.
9. Preokrenite korito i postavite ga uz klinove. Provjerite je li pravilno poravnato.
10. Pritisnite korito čvrsto na mjestu. Koristite pribor za pritezanje korita (ili sličnu napravu) za držanje korita prije stavljanja adheziva.
11. Nakon stavljanja adheziva uklonite pribor za stezanje i preokretanje.



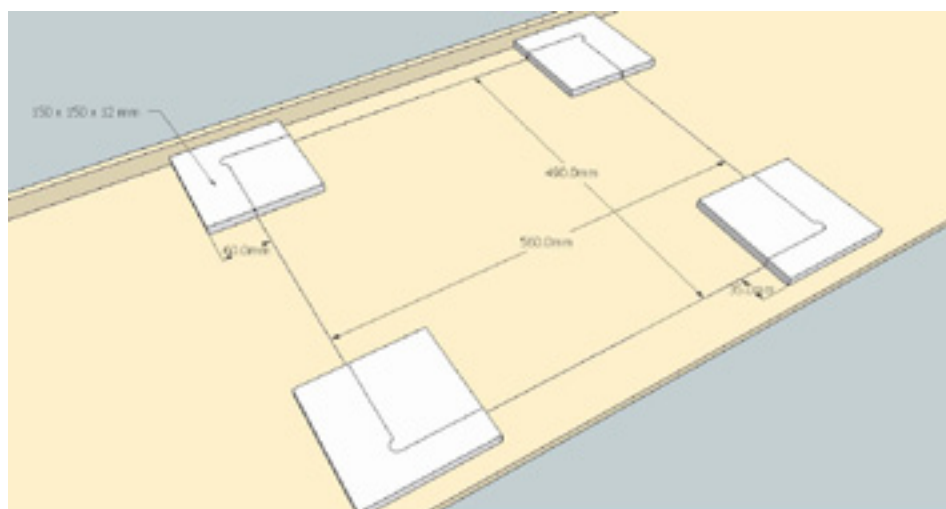
12. Koristite glodalicu sa svrdlom zaobljene glave (vidi „Primjeri svrdla glodalice“), obrežite višak ploče do unutrašnjosti korita.
13. Izbrusite i obradite korito i ploču na uobičajeni način.

G.7. PROREZI ZA PLOČE ZA KUHANJE

DuPont izuzetno preporučuje da proizvođač načini proreze za kuhinjsku ploču u tvornici, budući da komplicirane tehnike otežavaju monteru izvršenje radova na licu mjesta. Ovisno o vrsti kuhinjske ploče, moraju se koristiti različite metode izrezivanja proreza za kuhinjske ploče.

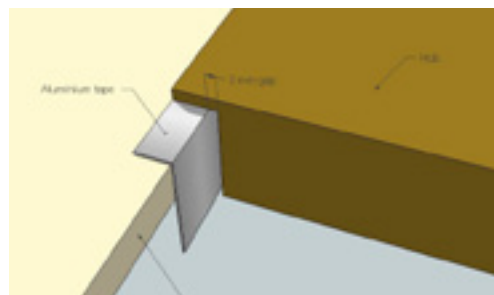
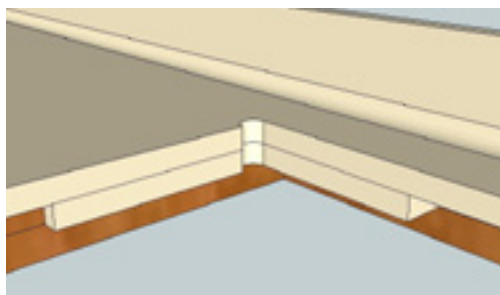
G.7.1. PROREZ VELIKE ČVRSTOĆE (OBVEZUJUĆA METODA ZA MONTIRANJE ČETVRTASTIH KUHINJSKIH PLOČA)

Obavezna metoda za montiranje četvrtastih kuhinjskih ploča je korištenje proreza velike čvrstoće. Ova tehnika je najbolji i najjači poznati način da se izbjegne pucanje oko kuhinjske ploče. Opisanu tehniku patentirao je jedino DuPont. (Cjelovito objašnjenje ove metode pronađite, molimo, u našem Priručniku za obradu Poglavlje 8, „Prorezi u DuPont Corian®“ ili se obratite svojem DuPont™ Corian® dobavljaču).



RADNI POSTUPCI

1. Prorez se mora načiniti glodalicom i ostrim najmanje 10 mm ravnim karbidnim rezačem; to je jedini preporučeni alat za ovaj postupak.
2. Uvijek koristite odgovarajuću šablonu za svaku veličinu obruba.
3. Pažljivo izbrusite sve unutrašnje rubove uz uklanjanje svih neravnina. Gornji i donji rubovi se moraju izbrusiti do najmanjeg radijusa od 1,5 mm dok se ne zaoble i zaglade.
4. Pažljivo brusite kutove, budući da je to osjetljivo područje. Stoga se svaki kut mora ojačati drugim dijelom DuPont™ Corian® te povezati adhezivima za spajanje DuPont™ Corian®. Načinite razmak od najmanje 3 mm između proreza i aparata. Ako se može ostaviti više prostora, učinite to. Detalje pogledajte u donjem prikazu.
5. Koristite 3M aluminijsku reflektirajuću traku (Scotch® Brand Tape 425/427) oko proreza. Traka bi se trebala koristiti na gornjem dijelu površine gdje se nalazi ivica kuhinjske ploče i preostali dio bi se trebao ugurati u područje proreza.
6. Sva četiri kuta bi se trebala dvostruko ojačati trakom koja osigurava preklapanje svih rubova.



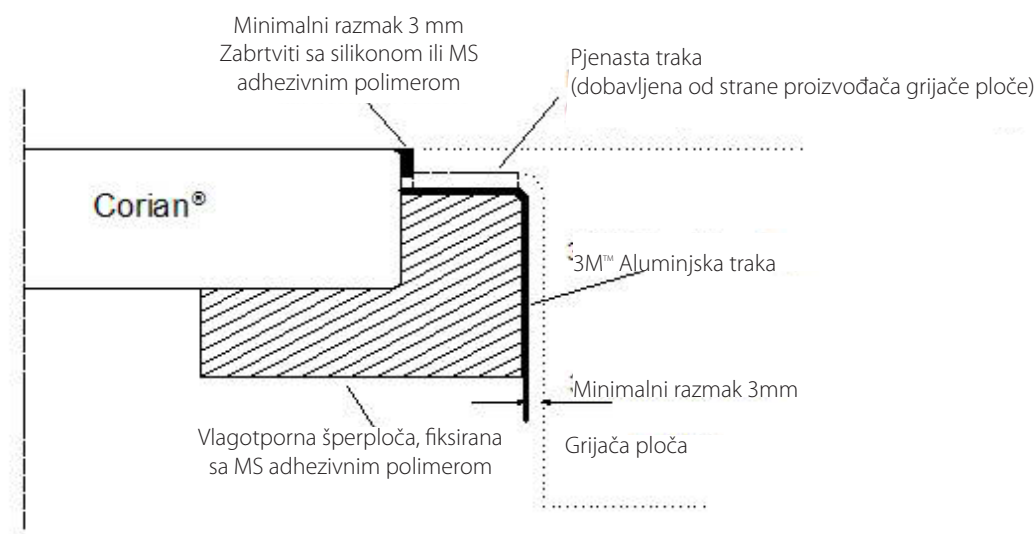
DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu

Napomena: Kako bi se izbjegla šteta zbog zagrijavanja do pune visine Corian® zidnih pločica / zidnih obloga važno je da postoji najmanje 100 mm prostora u slučaju plinskog štednjaka. To se može postići uz stvaranje prekida na frontalnoj radnoj plohi. Ovakva izvedba će omogućiti veću širinu za DuPont™ Corian® radne ploče gdje se nalazi ploča za kuhanje.

UKOLIKO PLOČA ZA KUHANJE NIJE MONTIRANA SUKLADNO GORE NAVEDENIM SPECIFIKACIJAMA, DUPONTOVA GARANCIJA NE VRIJEDI.

Napomena: Ne preporučuju se ploče za kuhanje montirane u istoj ravnini, koje su integrirane u DuPont™ Corian® radnu ploču, ali će biti pokrivene DuPont garancijom uz pridržavanje sljedećih postupaka:



RADNI POSTUPCI

1. Prorez se mora načiniti glodalicom i oštrim najmanje 10 mm ravnim karbidnim rezačem. Uvijek koristite odgovarajuću šablonu kako biste prorez napravili najmanje 3 mm većim od vanjskog perimetra aparata.
2. Moraju se pažljivo izbrusiti svi unutarnji rubovi uz uklanjanje svih neravnina. Gornji i donji rubovi se moraju izbrusiti do najmanjeg radijusa od 1,5 mm dok se ne zaoble i zaglade.
3. Fiksirajte pomoću SMP polimera profilirani potporanj šperploče otporne na vlagu ili marine šperploču na radnu ploču DuPont™ Corian® oko proreza. Zaštite potporanj uz pomoć 3M™ Scotch® aluminijske reflektirajuće trake.
4. Upotrijebite pjenastu traku koju isporučuje proizvođač kuhinjskih ploča; centrirajte aparat u prorez. Zapečatite otvor od 3 mm oko grijače ploče uz pomoć adheziva otpornog na toplinu ili MS polimernog adheziva.

PROVJERITI!

- Montirajte ploču za kuhanje kako je opisano u uputi proizvođača za montažu ploče za kuhanje.
- Potrebno je prozračivanje ispod radne ploče ako se koriste indukcijske ploče za kuhanje.
- Provjerite je li korišten sav potrebni izolacijski materijal.

Napomena: Sve izmjene proreza za ploču za kuhanje koje su načinili neovlašteni zaposlenici nakon montaže mogu uzrokovati poništenje garancije..

G.8. OKVIRI I POTPORANJ

Sve DuPont™ Corian® radne ploče moraju imati potporanj na čvrstom perimetarskom okviru koji će ih držati u ravnini tijekom vijeka trajanja gornjeg dijela.

Promjenjivi tlocrti i izbočine naše potporne okvire stavljaju pred razne izazove.

Perimetarski okvir se može postaviti na licu mjesta, a radna ploča DuPont™ Corian® se može postaviti preko okvira.

Tehnika koja se koristi još češće je izrada perimetarskog okvira u radionici i spajanje s radnom pločom uz pomoć fleksibilnog adheziva. Montiranje i izrada savršene ravnine se zatim završava podešavanjem okvira i radne ploče kao cjelovite jedinice.

Perimetarski okvir se mora pričvrstiti na ploču DuPont™ Corian® uz pomoć silikona, neoprenskog panel adheziva ili fleksibilnog poliuretanskog adheziva uz ostavljanje razmaka od 1,5 mm između DuPont™ Corian® i okvira.

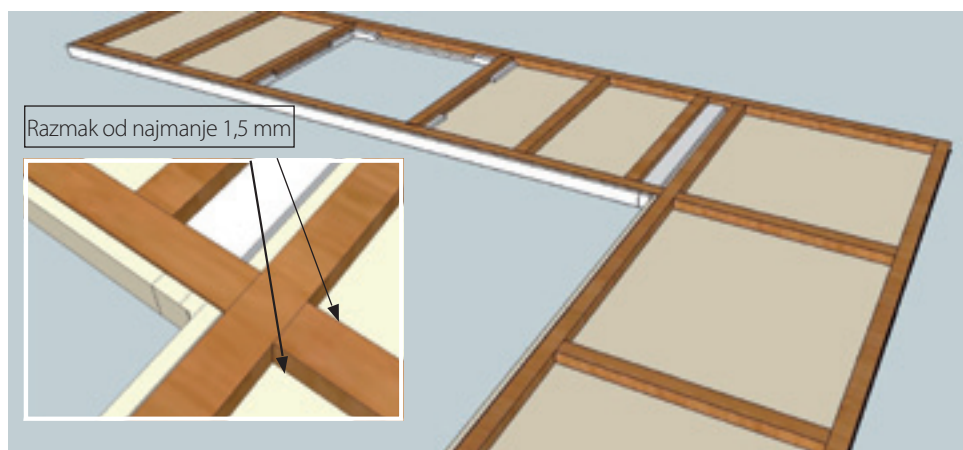
Postoje tri vrste materijala koji se mogu koristiti u potpornom okviru DuPont™ Corian® za kuhinjske radne ploče ili za ostale namjene:

- Medijapan ploče otporne na vlagu
- Iveral ploče otporne na vlagu
- Šperploča otporna na vlagu

Obvezujuća je primjena prednjeg, stražnjeg i bočnog okvirnog potpornja. Prednji i stražnji potporanj mora biti trajan.

Idealno je raditi s dva sloja koji su priljubljeni u spoju. Primjer: 12 mm za prvi sloj i 16 mm za drugi sloj. Razdjelni potpornji trebali bi se dodati maks. svakih 600 mm ili radi poboljšanja učvršćenja ili dodatnog ojačavanja.

Razmak od najmanje 1,5 mm između rubova DuPont™ Corian® je potreban kako bi se omogućilo širenje različitih materijala.



Mi preferiramo podršku uz pomoć okvira (vidi tablicu). Međutim, cjelokupna podloga će biti pokrivena DuPont garancijom ograničenom na deset (10) godina ako se koristi fleksibilni adheziv za spajanje cjelokupne podloge za ploču DuPont™ Corian®.

Cjelokupna podloga i dalje zahtijeva ojačavanje DuPont™ Corian® spoja.

Napomena: Svi spojevi se moraju ojačati pomoću DuPont™ Corian®. Za ploče za kuhanje koje su šire od 760 mm, postavite spoj u izbočenje, ali ne iznad ormarića.

G.9. TERMOFORMIRANJE

Zbog sastava DuPont™ Corian® se može termoformirati prema uputama iz ovog odjeljka.

DuPont™ Corian® bi se trebao zagrijavati na temperaturu od 160°C do 165°C prije savijanja kod većine DuPont™ Corian® boja. Ako je temperatura termoformiranja preniska, može biti previše tvrd za formiranje i može degenerirati proizvod. Visoke temperature, više od 170°C mogu uništiti proizvod ili izazvati gubitak boje DuPont™ Corian® do neprihvatljive razine.

Vrijeme zagrijavanja će varirati ovisno o dizajnu pećnice i veličini dijela koji se mora formirati. Cilindrične pećnice radit će brže i učinkovitije.

Napomena: Boje illumination translucent DuPont™ Corian® trebaju niže termoformne temperature zbog svojih jedinstvenih karakteristika. Te boje imaju najbolju izvedbu na temperaturama od 145°C do 150°C. Ta temperatura će minimizirati dekoloraciju.

Provjerite u donjoj tablici vremena zagrijavanja pećnice:

DEBLJINA PLOČE	TEMPERATURA PEĆNICE	VRIJEME ZAGRIJAVANJA*
6 mm	160°C -175°C	15-30 min
* Približno vrijeme ovisno opremi za grijanje 12 mm	160°C -175°C	25-45 min
19 mm	160°C -175°C	35-50 min

Detaljne informacije pronađite u našem Priručniku za obradu DuPont™ Corian® 2012 ili kontaktirajte Tehnički odjel.

Napomena: Temperature pećnice veće od 175°C mogu pregrijati površinu ploče prije nego što unutrašnjost ploče dosegne temperaturu termoformiranja. Ne premašujte ovu temperaturu. Prije nego započne termoformiranje potrebno je provesti test za kalibriranje pećnice kako bi se pronašlo najbolje vrijeme/ pronašla najbolja temperatura za termoformiranje.

Za uspješno termoformiranje nužna je priprema odgovarajućeg materijala.

Radius savijanja je važan dio uspješnog termoformiranja.

Pročitajte u donjoj tablici uputu o najmanjem dopuštenom unutarnjem radijusu za termoformiranje DuPont™ Corian® materijala standardne debljine ploče:

DEBLJINA PLOČE	NAJMANJI UNUTARNJI RADIJUS
6 mm	25 mm
12 mm	50 mm
19 mm	127 mm

Međutim, korištenjem tehnike smanjenja radijusa, možemo smanjiti radius ispod tih preporučenih smjernica. Najmanji radijusi će se razlikovati sukladno vrsti korištene boje (npr. boje s česticama). Detaljne informacije pronađite u priručniku za obradu.



G.10. OBLAGANJE ZIDOVA

4 / 6 mm DuPont™ Corian® ploče se koriste samo u okomitim aplikacijama.

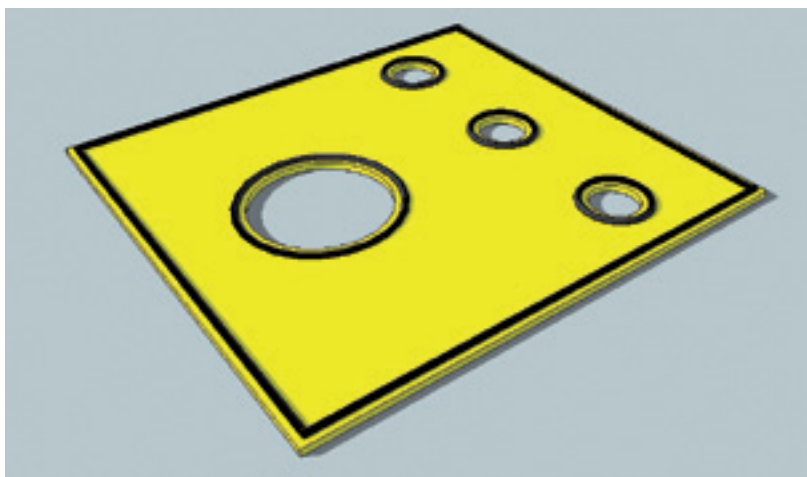
Garancija na montažu od 10 godina vrijedi samo za okomitu aplikaciju ploča DuPont™ Corian® od 4 / 6 mm. Bitni element svake okomite aplikacije je da ploča DuPont™ Corian® bude usklađena s dimenzijama i kutovima postojećeg zida.

Idealni potpornji za okomito prijanjanje su:

- Vodootporna gips ploča
- Šperploča otporna na vlagu
- Medijapan ploča
- Svaka čvrsta površina obložena pločicama
- Gips kartonske ploče
- Šperploča

RADNI POSTUPCI

1. Izrežite sve dijelove zidnih obloga i izvršite probnu montažu. Trebalo bi se omogućiti širenje prostora od najmanje 3mm (1 mm po linearnom metru) kako bi se zadovoljili uvjeti garancije DuPont.
2. Očistite stražnju stranu zidne obloge Corian® čistim denaturiranim alkoholom i čistom krpom.
3. Koristite elastični P/U adheziv ili silikon na stražnjoj strani ploče DuPont™ Corian® na sljedeći način:
 - Stavite neprekinuti adhezivni sloj oko ploče DuPont™ Corian®
 - Cca. 25 mm od vanjskog ruba
 - Zatim koristite ivjerje veličine cca. 30 mm, podjednako raspoređeno, na centrima od cca. 200 mm s unutrašnjim prostorom. Svi prorezi, tj. električne utičnice trebaju neprekinuti sloj silikona, 20 mm oko proreza.
 - Kako bi eliminirali potrebu za podupiranjem DuPont™ Corian® zidne obloge, može se koristiti vruće ljepilo na donjoj strani ploče neposredno prije lijepljenja na zid.
 - Doslovno pritisnite Corian® zidnu oblogu na zid, koristite mjernu letvu kako bi provjerili ima li devijacija



Oprez:

Ne montirajte DuPont™ Corian® u saunama, bazenima ili parnim kupeljima kako je prethodno opisano. Zbog utjecaja stalnog izlaganja vlazi, koeficijenti ekspanzije i kontrakcije se ne mogu kontrolirati. Takve aplikacije nisu obuhvaćene DuPont garancijom. Posebne metode potkonstrukcija i pričvršćivanja se moraju predvidjeti.

DuPont™ Corian®

Sažeti priručnik za obradu

G.11. ZAVRŠNA OBRADA I POLIRANJE

Završna obrada DuPont™ Corian® je ključni dio percepcije krajnjih korisnika Vaše sposobnosti obrade DuPont™ Corian®.

Radi pripreme površine DuPont™ Corian® prije završne obrade, uklonite sve čestice prašine i prljavštine vlažnom krpom i otopinom sapuna/vode:

Završna obrada se može razlikovati ovisno o zahtjevu kupca.

Kako bi se, međutim, postigla završna obrada koja se može jednostavno održavati pri svakodnevnoj primjeni preporučuje se **mat ili polusjajna obrada.**

tupanj sjaja	Mat		Polusjajni		Vrlo sjajni
	postojane i prošarane boje		sve nepostojane i neprošarane boje		sve boje
DuPont™ Corian® paleta boja	Genesis, Venaro & Design Portfolio (Solid)		Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra & Design Portfolio (uzorci)		sve palete
Postupci koji se moraju provoditi					
1. korak	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ
2. korak	60 μ	120 P	60 μ	120 P	60 μ
3. korak	Maroon 3M Scotch-Brite 7447 ili slična ploča	180 P	30/40 μ	180 P	30 μ
4. korak		Maroon 3M Scotch-Brite 7447 ili slično	Gray 3M Scotch-Brite 7448 ili Jöst Use-it Super Pad S/G 600 ili Abralon® ili slično	240 P	15 μ
5. korak			Papirnati ručnik	320/360 P	9 μ
6. korak				Gray 3M Scotch-Brite 7448 ili Jöst Use-it Super Pad S/G 600 ili Abralon® ili slično	Poliranje čvrste površine Festool ili slično
7. korak				Papirnati ručnik	

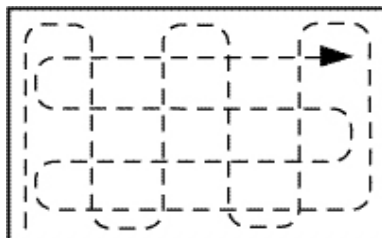
Kad uspostavite pravilni početni stupanj koristite slijed brušenja od grubog do finog, te očistite prašinu s DuPont™ Corian® između različitih stupnjeva.

DuPont™ Corian®

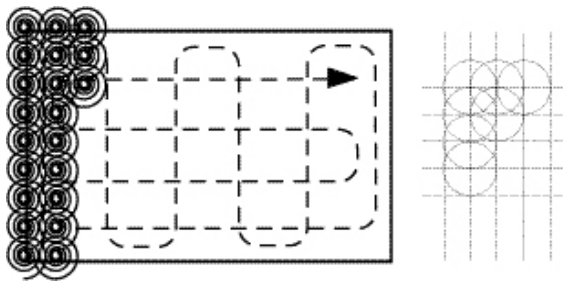
Sažeti priručnik za obradu

Izbjegavajte previsoki tlak. Najbolja tehnika je pokrenuti uređaj i upravljati njime preko površine DuPont™ Corian® uz korištenje posvuda jednakog tlaka.

Kad započnete s brušenjem slijedite smjer „sjever-jug-istok-zapad“ za svaki korak brušenja malim kružnim pokretima kojima zahvaćate krajeve, ali ih ne zaobljujete (preporučuju se 2 sheme po brušenju = minimalno 3 puta u svakom smjeru po koraku brušenja).

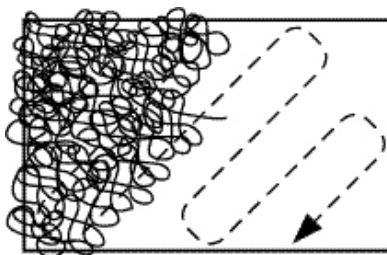


Pomičite brusilicu malim kružnim pokretima kroz redove u smjeru „sjever-jug“ i „istok-zapad“ tako da se područja brušenja svaki put dovoljno zahvate. Uvijek očistite disk brusilice i površinu DuPont™ Corian® nakon svakog koraka:



*Napomena: Za brušenje sa 100 ili 80 μ ili 100 P-milimetarskim papirom koristite produljeni način brušenja ako postoji kao opcija.
Za diskove za finije brušenje koristite način poliranja.*

Kad nastupi fino brušenje: zamijenite svoju shemu u nasumična 8-pokreta, mijenjajući smjer „sjever-jug-istok-zapad“ u dijagonalni. Koristite istu metodu papirnatim ručnikom.



Važne primjedbe:

- Ne koristite previsoki tlak pri brušenju
- Koristite jednaki tlak
- Koristite jednaku brzinu
- Koristite isti alat
- Zamijenite diskove za brušenje kad dotraju
- Za vodoravne površine bez profila preporučuje se tvrdi potporni tanjur.

H. INFORMACIJE O GARANCIJI

DuPont nudi dvije razine garancijske zaštite za DuPont™ Corian® : za proizvod i za montažu.

„Garancija za proizvod” je standardna za sve proizvode DuPont™ Corian® i jamči da će biti bez kvarova u obradi u razdoblju od 10 godina od kupnje.

Viša razina pokriva „Ograničena desetogodišnja garancija na montažu” stoji na raspolaganju kad obradu i montažu izvrši proizvođač mreže kvalitete DuPont™ Corian®. Ova ograničena garancija na montažu proširuje Garanciju za proizvod i također jamči da će obrada i montaža konačnog proizvoda biti bez kvarova.

Za daljnje informacije, molimo, obratite se svojem lokalnom ovlaštenom distributeru.

Ovo je prijevod iz usluge originalne dokumentacije na engleskom jeziku.

Jedino originalna verzija na engleskom jeziku ima pravnu snagu i vrijedi do poništenja.

UVJIEK

- Uvijek omogućite DuPont™ Corian® da se slobodno pomiče.
- Uvijek dopustite minimalno 3 mm ukupne tolerancije kako bi se omogućilo DuPont™ Corian® da se širi i steže.
- Uvijek radite radijalne uglove jer su pločasti kompozitni materijali osjetljivi na opterećenje u unutrašnjim kutovima.
- Uvijek izbrusite glatko sve zarezove ili rezove s krajeva.
- Uvijek koristite fleksibilni adheziv kad nanosite supstrat na DuPont™ Corian®.

NIKADA

- Ne šarafiti direktno u DuPont™ Corian®
- Ne koristite ubodne pile za rezanje DuPont™ Corian®
- Ne koristite zamjenski adheziv za spajanje DuPont™ Corian®.
- Ne postavljati DuPont™ Corian® spojeve kroz mjesta za aparate koji se zagrijavaju
- Ne koristite cjelovitu podlogu niti u jednoj aplikaciji gdje dolazi do zagrijavanja.

Za dodatne informacije se obratite ovlaštenom distributeru ili Quality Network asistentu.

Opći Fax +32 24 03 53 44
Opći Email BI-Warranty@dupont.com

Država	Besplatni telefonski brojevi
Austria	0800 28 15 55
Belgium	0800 95 165
France	0800 91 73 69
Germany	0800 18 17 228
Ireland	1800 511 716
Italy	800 785 521
Luxemburg	0800 23 784
Spain	900 963 241
Switzerland	0800 83 57 85
The Netherlands	0800 02 32 165
UK	0808 23 40 576

Informacije iz ovog priručnika za proizvodnju su E. I. du Pont de Nemours i društvo d.d. ili njegova povezana društva besplatno stavili na raspolaganje. Zasnivaju se na tehničkim podacima za koje E. I. du Pont de Nemours i društvo d.d. ili njegova povezana društva smatraju da su pouzdani i namijenjeni su osobama koje su stručne u ovom tehničkom području po njihovom slobodnom nahođenju i riziku. Prodavatelj ne preuzima odgovornost za dobivene rezultate ili nastalu štetu uslijed korištenja ovog Tehničkog biltena ni u cijelosti niti djelomično od strane kupca pločastog materijala DuPont™ Corian®.



Corian.



ENDLESS EVOLUTION